



Groupe de La Salle
Centre de Formation
CFC - CFA

Centre de Formation
GDLS - Reims



FORMATION
CONTINUE

FORMATIONS en
ALTERNANCE

CATALOGUE



campus
La Salle★

Source de réactivité et d'innovation, le Centre de Formation propose de la formation continue et de la formation en alternance, compléments indispensables répondant aux besoins de l'économie régionale et aux attentes de nombreux salariés et demandeurs d'emploi.

La demande de formation exprimée par les entreprises évolue continuellement, la réponse à apporter doit être adaptée et rapide. C'est dans ce contexte que de nouvelles formations innovantes dans les secteurs «industriel et digital/numérique» voient le jour afin de développer les compétences et d'augmenter les performances des différents stagiaires.

L'ensemble de nos formations repose sur un accompagnement individualisé avec à l'issue, une validation des connaissances ou des compétences acquises par le stagiaire.

N'hésitez pas à nous contacter.

Le responsable du Centre de Formation
Laurent MARCHWANT



Page

Formation continue

- 4 Pôle Pluritechnologique
- 15 Pôle Production
- 21 Pôle Soudage
- 27 Pôle Productique
- 39 Pôle Prévention | Sécurité | Secourisme
- 48 Pôle Médias Numériques
- 50 Pôle Ressources Humaines
- 54 Pôle Langue Anglais Cambridge Assessment

Formation en alternance niv V - IV - III - II

- 59 Production | Opérateur | conducteur de lignes
- 61 Maintenance industrielle
- 62 Monteur qualifié d'équipements industriels
- 63 Électricité habitat | tertiaire | industrielle
- 64 Soudage
- 65 Productique
- 67 Développeur web et web mobile
- 68 DNMADE Diplôme National des Métiers d'Art & du Design
Mention Numérique - Design de message plurimédia et UX Design
- 69 BACHELOR Numérique
Développement web & mobile - Cybersécurité - Design réalité virtuelle

SOMMAIRE



Contrat de professionnalisation

Contrat d'apprentissage

FORMATION CONTINUE

04

Pluritechnologie



Technologie





A1 AUTOMATISME

Initiation à l'automatisme

OBJECTIFS

- Comprendre l'organisation de la structure interne d'un automate programmable et son intégration dans l'environnement de la partie commande d'une installation automatisée.
- Permettre de dresser un diagnostic, lors d'un dysfonctionnement, en utilisant les méthodes et les outils appropriés.
- Savoir lire et interpréter un programme simple.

CONTENU

- Grafcet : règles de représentation et règles d'évolution.
- Architecture interne d'un automate programmable.
- Détecteurs et automate.
- Zelio et ses différents langages de programmation.
- Utilisation du logiciel Zelio Soft.
- Exercices de programmation et d'accès aux données internes du Zelio.
- Mise en application sur platines pédagogiques.

PUBLIC

- Tous les acteurs de la production.
- Techniciens confrontés aux automatismes programmés.
- Agents de maintenance intervenant sur des systèmes automatisés.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des connaissances sur la théorie et la pratique en électricité et sur les circuits de puissance et de commande.

A2 AUTOMATISME

Maintenance et programmation sur automate SCHNEIDER

OBJECTIFS

- Savoir choisir les constituants d'un automate programmable et les implanter.
- Être capable d'écrire, d'adapter, d'améliorer et de compléter un programme.
- Savoir câbler et remplacer des modules entrées/sorties.
- Savoir diagnostiquer les défaillances de l'automate.
- Savoir paramétrer un automate SCHNEIDER.

CONTENU

- Rappel du langage Grafcet.
- Le langage structuré et List.
- Structure d'un programme et les différents traitements.
- Travail sur mots « les blocs fonctions numériques et leurs utilisations ».
- Bits systèmes et leurs affectations.
- Recherche d'exercices avec programmation PL7-PRO et réglage sur ordinateur (essais, simulation et dépannage).
- Exercices de programmation sur platines pédagogiques.

PUBLIC

- Personnel de maintenance ou de bureau d'étude chargé de mettre en œuvre ou de concevoir des systèmes automatisés.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des connaissances sur la théorie et la pratique en électricité et sur les circuits de puissance et de commande et des connaissances de base en automatisme.



A3 AUTOMATISME

Programmation automates SCHNEIDER TSX37/57 sous PL7 Pro

OBJECTIFS

- Approfondir les connaissances en programmation en langage PL7- Pro.

CONTENU

- Langage PL7 - Pro et programmation avancée.
- Rappels sur les bits systèmes.
- Utilisation des blocs, comparaisons et opérations.
- Comptage rapide (utilisation de couleurs).
- Langage LADDER.
- Saisie, modification d'un programme.
- Mise en oeuvre et application sur PC, automate TSX 37 et TSX 57.
- Mise en application sur platine pédagogique.

PUBLIC

- Personnel de maintenance ou de bureau d'étude chargé de mettre en oeuvre ou de concevoir des systèmes automatisés.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module A2 ou avoir des bases en langage de programme PL7 - Pro.

A4 AUTOMATISME

Programmation Automate SCHNEIDER M340 sous Unity Pro

OBJECTIFS

- Mettre en oeuvre un automate SCHNEIDER M340.
- Connaître les éléments logiciels et matériels de base de la gamme Modicon M340 et leurs fonctions.
- Etre capable d'interpréter et de développer un programme à l'aide de l'atelier logiciel Unity Pro.

CONTENU

- Présentation de l'automate M340.
- Caractéristiques des automates M340.
- Configuration matériel.
- Communication intégrée.
- Logiciel Unity Pro :
 - Création d'un projet, sauvegarde.
 - Génération et transfert.
 - Création d'une section.
 - Le Grafset sous Unity Pro.
 - Les langages de programmation (Ladder, structuré et List)

PUBLIC

- Personnel de maintenance ou de bureau d'étude chargé de mettre en oeuvre ou de concevoir des systèmes automatisés.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des notions sur le Grafset et la logique programmée.



A5 AUTOMATISME

Automates SIEMENS série 7 sous Tia Portal

OBJECTIFS

- Mettre en œuvre un automate SIEMENS série 7.
- Connaître les éléments logiciels et matériels de base de la gamme SIEMENS série 7 et leurs fonctions.
- Etre capable d'interpréter et de développer un programme à l'aide de l'atelier logiciel Tia Portal.

CONTENU

- Rappel du langage Grafcet.
- Architecture interne d'un automate programmable Siemens S7 300
- Automates Siemens S7 300 et leurs modes de programmation (Ladder).
- Utilisation du logiciel de programmation Step 7 sous Tia Portal.
- Principes de scrutation.
- Exercices de programmation et d'accès aux données internes du siemens S7 300 mettant en œuvre le schéma à contacts et les fonctions internes spécifiques à la série 7.
- Approche des fonctions numériques, les bits systèmes et travail sur mots.
- Utilisation et paramétrage des compteurs et des temporisations.
- Mise en application sur platine pédagogique.

PUBLIC

- Personnel de maintenance ou de bureau d'étude chargé de mettre en œuvre ou de concevoir des systèmes automatisés.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des connaissances de base en Automatismes.



PN1 PNEUMATIQUE

Initiation pneumatique

OBJECTIFS

- Acquérir les principes de base de l'énergie pneumatique.
- Découvrir le matériel mis en oeuvre dans une installation pneumatique
- Identifier les différents équipements pneumatiques et comprendre leur rôle.
- Découvrir la symbolisation pneumatique.
- Acquérir le vocabulaire technique pneumatique de base.
- Lire un schéma pneumatique simple.

CONTENU

- Généralités et grandeurs physiques et unités de mesure.
- Lois et phénomènes pneumatiques, pression atmosphérique.
- Production d'air comprimé.
- Groupe de conditionnement (filtre, régulateur, lubrificateur).
- Actionneurs et préactionneurs pneumatiques.
- Clapet anti-retour, limiteur et réducteur de débit.
- Bloqueur, démarreur progressif.
- Symbolisation pneumatique.
- Capteurs pneumatiques
- Schémas des circuits pneumatiques.
- Mises en situation sur platines.

PUBLIC

Tous les acteurs de la production :

- Opérateurs machine, conducteurs de ligne, réglers
- Agents de maintenance

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Pas de connaissance spécifique préalable.

PN2 PNEUMATIQUE

Perfectionnement pneumatique

OBJECTIFS

- Développer et approfondir ses connaissances en pneumatique.
- Etablir un pré-diagnostic.
- Utiliser un vocabulaire technique élaboré.
- Lire et élaborer un schéma pneumatique.
- Effectuer un maintenance préventive et curative.

CONTENU

- Rappels généraux.
- Travaux pratiques sur platines.
- Le vide industriel.
- Interfaces pneumatique pressostat et vaciostat.
- Etude de différents schémas pneumatiques.

PUBLIC

- Opérateurs effectuant de la maintenance de 1er niveau.
- Agents de maintenance.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des connaissances pneumatiques ou avoir suivi le PN1.



H1 HYDRAULIQUE

Connaissance des composants hydrauliques

OBJECTIFS

- Acquérir des bases en hydraulique de puissance.
- Apprécier les risques des appareils sous pression.
- Comprendre le rôle des différents composants hydrauliques.
- Découvrir la symbolisation hydraulique.
- Utiliser le vocabulaire approprié.
- Lire un schéma hydraulique.

CONTENU

- Principes de base de l'hydraulique (les grandeurs : pression, débit,...).
- Danger de l'énergie hydraulique
- Limiteurs et réducteurs de pression.
- Actionneurs et préactionneurs hydrauliques.
- Limiteur et régulateur de débit, clapet anti-retour.
- Soupapes de séquence.
- Les accumulateurs
- Les pompes.
- Règles concernant les installations hydrauliques.
- Schématisation.
- Travaux pratique sur banc hydraulique.
- Etude de schémas hydrauliques simples.

PUBLIC

- Personnes n'ayant pas ou peu de connaissances en hydraulique.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Pas de connaissance spécifique préalable.

H2 HYDRAULIQUE

Maintenance et modification de circuits

OBJECTIFS

- Approfondir les connaissances en hydraulique.
- Créer et modifier un circuit hydraulique en technologie «tout ou rien».
- Lire un schéma hydraulique complexe en technologie «tout ou rien».

CONTENU

- Rappels des notions de base.
- Règles concernant les installations hydrauliques.
- Schématisation.
- Dimensionnement des composants hydrauliques.
- Synchronisme des mouvements.
- Régulation de puissance.
- Etude de circuits tout ou rien.
- Maintenance et diagnostic.
- Travaux pratique sur banc hydraulique.

PUBLIC

- Agents de maintenance.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module H1 ou avoir des bases acquises par la pratique.



H3 HYDRAULIQUE

Hydraulique proportionnelle

OBJECTIFS

- Comprendre la technologie et le fonctionnement de l'hydraulique proportionnel.
- Comprendre la régulation et l'asservissement en hydraulique.
- Lire un schéma hydraulique complexe en technologie proportionnelle.
- Intervenir sur un circuit hydraulique en technologie proportionnelle.

CONTENU

- Rappels généraux.
- Régulation et asservissement.
- Généralités sur l'énergie hydraulique en technologie proportionnelle.
- Les composants hydrauliques proportionnels.
- Etude de circuits proportionnels.
- Maintenance et diagnostic.
- Travaux pratiques sur banc hydraulique.

PUBLIC

- Personnes ayant en charge la maintenance d'installations industrielles utilisant des techniques hydrauliques.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir de solides connaissances en hydraulique ou avoir suivi les modules H1 et H2.

ELT ÉLECTRICITÉ

Électricité tertiaire

OBJECTIFS

- Acquérir des connaissances théoriques et pratiques en électricité permettant d'intervenir sur des installations tertiaires simples.

CONTENU

- Lois électriques (courant, tension, puissance et conducteurs ohmiques).
- Circuits d'éclairage : simple et double allumage, va-et-vient, télérupteur, minuterie, interrupteur, crépusculaire, contacteur heures creuses.
- Détermination et choix de la section des conducteurs.
- Calibrage des protections.
- Choix du matériel, sécurité des personnes et du matériel.
- Schéma de liaison à la terre.
- Utilisation d'appareils de mesures (ampèremètre, voltmètre, ohmmètre et pince ampèremétrique).
- Mesures et essais de circuits de puissance et de commande.
- Lecture de schémas.
- Câblage.
- Respect des normes NFC 15100.

PUBLIC

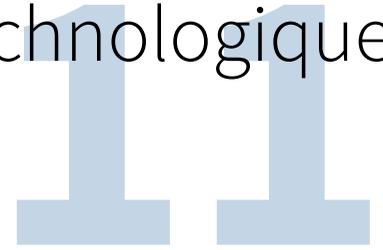
- Toute personne dont les fonctions nécessitent des connaissances de base en électricité.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Pas de connaissance spécifique préalable.



ELI ÉLECTRICITÉ

Électricité industrielle

OBJECTIFS

- Acquérir le savoir de base en électrotechnique.
- Comprendre le fonctionnement des installations électriques industrielles.

CONTENU

- Lois électriques.
- Consignes de sécurité en basse tension.
- Symbolisation du matériel et des schémas.
- Technologie du matériel (sectionneurs, contacteurs, disjoncteurs...).
- Moteur synchrone, asynchrone, courant continu.
- Différents démarrages des moteurs asynchrones.
- Détecteurs de position.
- Réalisation de schémas électriques.
- Apprentissage des méthodes de câblage.
- Logique de dépannage (familiarisation avec le dépannage).
- Utilisation des multimètres (numériques et analogiques).
- initiation sur logiciel de schémas électriques.

PUBLIC

- Toute personne dont les fonctions nécessitent des interventions sur des installations électriques industrielles.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Pas de connaissance spécifique préalable.

ELD ÉLECTRICITÉ

La domotique

OBJECTIFS

- Comprendre le fonctionnement électrique utilisant la domotique.
- Utiliser les différents modes de transmission d'informations.

CONTENU

- Types de transmission :
 - courant porteur de ligne
 - bus de terrain
 - radio fréquence
- Récepteurs et capteurs (volet roulant électrique, alarme intrusion/ incendie et portail).
- Programmation et paramétrage.

PUBLIC

- Électriciens dont les fonctions nécessitent des connaissances en domotique.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module ELT ou avoir des connaissances de base en électricité.



ELM ÉLECTRICITÉ

Maintenance des équipements électriques

OBJECTIF

- Acquérir les connaissances nécessaires pour pouvoir dresser un diagnostic rapide en cas de panne, sur des installations électriques.

CONTENU

- Rappel sur les différents équipements électriques.
- Lecture de schémas électriques.
- Méthodes de diagnostic.
- Réalisation de modifications.
- Utilisation des différents appareils de mesure.

PUBLIC

- Toute personne dont les fonctions nécessitent des interventions de dépannage, de maintenance ou de diagnostic sur des installations électriques.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir de bonnes connaissances en électricité et sur le matériel électrique industriel de base et/ou avoir suivi le stage ELI.

CONTENU

- Rappel sur les réseaux d'alimentation triphasés et les lois de l'électromagnétisme.
- Description et principe de fonctionnement du moteur asynchrone triphasé à cage (champ tournant, stator, rotor et caractéristiques nominales de la plaque signalétique).
- Démarrage du moteur asynchrone à cage (couplage direct et couplage étoile-triangle).
- Comportement du moteur asynchrone à vide et en charge (facteur de puissance, rendement, puissance utile et absorbée, couple utile).
- Description et analyse des différents convertisseurs.
- Présentation des démarreurs et variateurs de fréquence SCHNEIDER.
- Adaptation variateur et moteur asynchrone (raccordement câblage sur équipement didactique, réglage des paramètres en fonction des caractéristiques d'entrée et de sortie du variateur).
- Synthèse sur les différents couples résistants (constant, proportionnel à la vitesse et proportionnel au carré de la vitesse).

PUBLIC

- Responsables d'un service entretien.
- Technico-commerciaux.
- Agents de maintenance.
- Responsables d'une ligne de fabrication.
- Décideurs au niveau des choix et des achats dans l'entreprise.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir de bonnes connaissances en électricité et sur le matériel électrique industriel de base et/ou avoir suivi le stage ELI.

ELV ÉLECTRICITÉ

Variation de vitesse

OBJECTIFS

- Connaître le principe de fonctionnement de différentes motorisations (MAS, MCC, MS...).
- Être capable de mettre en œuvre les équipements actuellement disponibles dans ce domaine.
- Faire le point sur l'offre actuelle du marché.



TH THERMOGRAPHIE

Réaliser et interpréter des mesures en THERMOGRAPHIE

OBJECTIFS

- Comprendre les phénomènes d'échanges de chaleur pour être apte à :
 - Réaliser des mesures avec une caméra de thermographie infrarouge.
 - Interpréter les mesures.
- Avoir une vision d'ensemble des applications de la thermographie et des obligations actuelles.

CONTENU

La thermographie : l'essentiel à connaître pour effectuer des mesures correctes.

- Les échanges de chaleur
 - Transferts thermiques
 - Théorie des rayonnements et de l'infrarouge
 - Emissivité
- Caractéristiques optiques et métrologiques
 - Notions d'optique
 - La caméra : un instrument de mesure

La thermographie en pratique

- Bilan et règles à respecter pour effectuer une mesure correcte
- Applications de la thermographie

La maintenance électrique / mécanique :

- Les obligations – Démarche CNPP
- Méthodes d'analyse
- Exemples d'applications

La thermographie bâtiment :

- Point normatif
- Exemples d'applications

PUBLIC

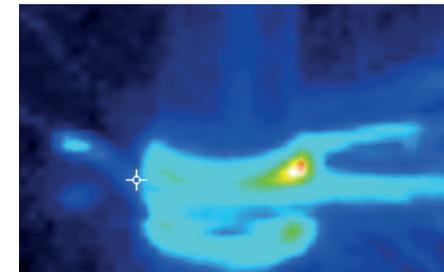
- Opérateur de thermographie.
- Toute personne souhaitant acquérir les éléments de choix avant acquisition de son matériel.

DURÉE

1 journée soit 7 heures.

PRÉ-REQUIS

Pas de connaissance spécifique préalable.





M1 MAINTENANCE

Maintenance mécanique corrective

OBJECTIF

- Acquérir des méthodes de montage, démontage en vue de la réparation de sous-ensembles mécaniques.

CONTENU

- Ajustements entre pièces avec jeu ou serrage.
- Techniques de montage des assemblages serrés.
- Techniques de montage/démontage d'organes particuliers.
- Éléments de transmission de mouvements.
- Ajustage – Traçage – Perçage
- Taraudage - Filetage.
- Limage – Affûtage forêts.
- Maintenance.
- Mise en pratique : intervention sur systèmes.

PUBLIC

- Agents de fabrication ou de maintenance devant participer à des opérations de maintenance mécanique.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Notions de lecture de plans et/ou de mécanique.

M2 MAINTENANCE

Maintenance sur systèmes pluri-technologiques

OBJECTIFS

- Savoir rédiger un constat de défaillance.
- Analyser le défaut à partir du système en l'état et du dossier technique.
- Émettre des hypothèses de défaillance.
- Procéder aux tests en toute sécurité pour les personnes et les biens.

CONTENU

- Rappels sur les principaux éléments en électricité et en pneumatique.
- Introduction au diagnostic.
- Exercices de démonstration puis d'application à partir de systèmes automatisés et de dossiers techniques.
- Applications sur système en dysfonctionnement.
- 5 S.
- Diagnostic : méthode et réalisation.
- Réalisation de modifications.
- Etude de la chaîne : Automate vers actionneurs.

PUBLIC

- Agents de maintenance. Personnes avec une formation en automatisation niveau 1.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir de bonnes connaissances en électricité et en pneumatique.

FORMATION CONTINUE

15

Production



Production





PM MAINTENANCE

Maintenance de 1er niveau et la technologie

OBJECTIFS

- Acquérir des connaissances en technologie de conduite d'une machine.
- Permettre de délimiter le rôle de l'opérateur (réglages, alimentation, maintenance).
- Permettre, à terme, d'effectuer de la maintenance de 1er niveau.
- Enrichir le vocabulaire technique pour optimiser le dialogue production/maintenance.

CONTENU

- Mécanique.
- Pneumatique.
- Électricité et automatisme de base.
- Sécurité en intervention.

PUBLIC

- Conducteurs de machines.
- Conducteurs de lignes.
- Opérateurs.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

PO OPÉRATEUR

Opérateur de ligne de production

OBJECTIFS

- Améliorer les pratiques de conduite intégrant l'entretien, les réglages et la maintenance de 1er niveau.
- Développer des capacités d'auto-contrôle, de vérifications (qualité, hygiène).

CONTENU

- Technologies liées à une ligne de production.
- Définition des domaines d'intervention du conducteur.
- Connaissances des notions d'hygiène et de qualité.
- Notions de maintenance de 1er niveau.

PUBLIC

- Conducteurs de machine.
- Conducteurs de ligne.
- Opérateurs sans connaissance technique.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



OP1 CHAMPAGNE

Opérateur Champagne

OBJECTIFS

- Connaître la terminologie technique.
- Découvrir les outils de production.
- Effectuer la maintenance de 1^{er} niveau.

CONTENU

- Technologies de base et reconnaissance des équipements.
- Production.
- Qualité.
- Maintenance de 1^{er} niveau.

PUBLIC

- Conducteurs de machine.
- Conducteurs de ligne.
- Opérateurs sans connaissance technique.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Pas de connaissance spécifique préalable.

OP2 CHAMPAGNE

Opérateur confirmé Champagne

OBJECTIFS

- Connaître la terminologie technique.
- Découvrir les outils de production.
- Effectuer la maintenance de 1^{er} niveau.

CONTENU

- Technologies de base et reconnaissance des équipements.
- Production.
- Qualité.
- Maintenance de 1^{er} niveau.

PUBLIC

- Conducteurs de machines.
- Conducteurs de lignes.
- Opérateurs.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des connaissances dans différentes technologies. Avoir suivi le stage OP1.



OPR CHAMPAGNE

Opérateur régleur Champagne

OBJECTIFS

- Connaître le fonctionnement d'une ligne de production.
- Effectuer des contrôles qualité.
- Connaître et utiliser les outils de production.
- Effectuer un diagnostic.

CONTENU

- Ligne de production.
- Contrôle et qualité.
- Amélioration continue : PDCA.
- Indicateurs (résultats et processus).
- TPM et le TRS.
- Diagnostic.
- Outils de communication.

PUBLIC

- Opérateurs régleurs.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le stage OP2.

Q1 QUALITÉ

Les outils de mesure en atelier 1

OBJECTIFS

- Appréhender l'organisation d'une entreprise et les constituants de la production.
- Connaître et maîtriser les outils de suivi et d'amélioration de la production.
- Sensibiliser à la qualité du produit et développer son auto-contrôle selon les normes en vigueur.

CONTENU

- Différentes politiques et philosophies modernes d'organisation d'entreprises.
- Ordonnancement, planification et suivi de la production (PERT, GANT,...).
- Amélioration continue (5S, PDCA, PARETO,...).
- Contrôle qualité.
- Résolution de problèmes.
- Méthodes en production.
- Indicateurs.
- Qualité.

PUBLIC

- Conducteurs de machine.
- Conducteurs de ligne.
- Opérateurs.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



Q2 QUALITÉ

Les outils de mesure en atelier 2

OBJECTIFS

- Contrôler un produit suivant un plan en toute autonomie.
- Suivre une gamme de contrôle.
- Utiliser les moyens de contrôles adéquats à la spécification géométrique.

CONTENU

- Sécurité.
- Présentation des outils de contrôle.
- Utilisation des moyens de contrôle.
- Détermination d'une gamme de contrôle.
- Contrôle d'une série de pièces avec rapport à valider.

PUBLIC

- Personnes n'ayant pas de notion sur le contrôle d'atelier.
- Personnes ayant des connaissances en lecture de plans.

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

Q3 QUALITÉ

L'AMDEC

OBJECTIFS

Acquérir et mettre en œuvre une méthodologie :

- d'analyse.
- d'évaluation.
- de prévention des dysfonctionnements au stade de la conception, de la production et de l'exploitation.

CONTENU

- Types D'AMDEC.
- Concept, la mise en œuvre et les moyens.
- Méthodologie AMDEC.

PUBLIC

- Responsables de service.
- Techniciens et tout acteur concerné par l'étude.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



ROB ROBOTIQUE

Conduite d'un robot industriel

OBJECTIFS

- Connaître et respecter les règles de sécurité.
- Déplacer le robot en mode manuel.
- Être capable de réaliser une trajectoire simple.
- Être capable de modifier les mouvements de trajectoires simples.
- Être capable de tester un programme.

CONTENU

- Description de l'armoire de commande et des modes de marche
- Déplacement du robot en mode apprentissage : déplacement axe par axe et déplacement cartésien
- Apprentissage des repères Outils
- Apprentissage des repères Utilisateurs
- Mise en place de trajectoires en langage TPE
- Visualisation des entrées / commande des sorties
- Lecture de programme
- Sauvegarde / transfert de fichiers robot

PUBLIC

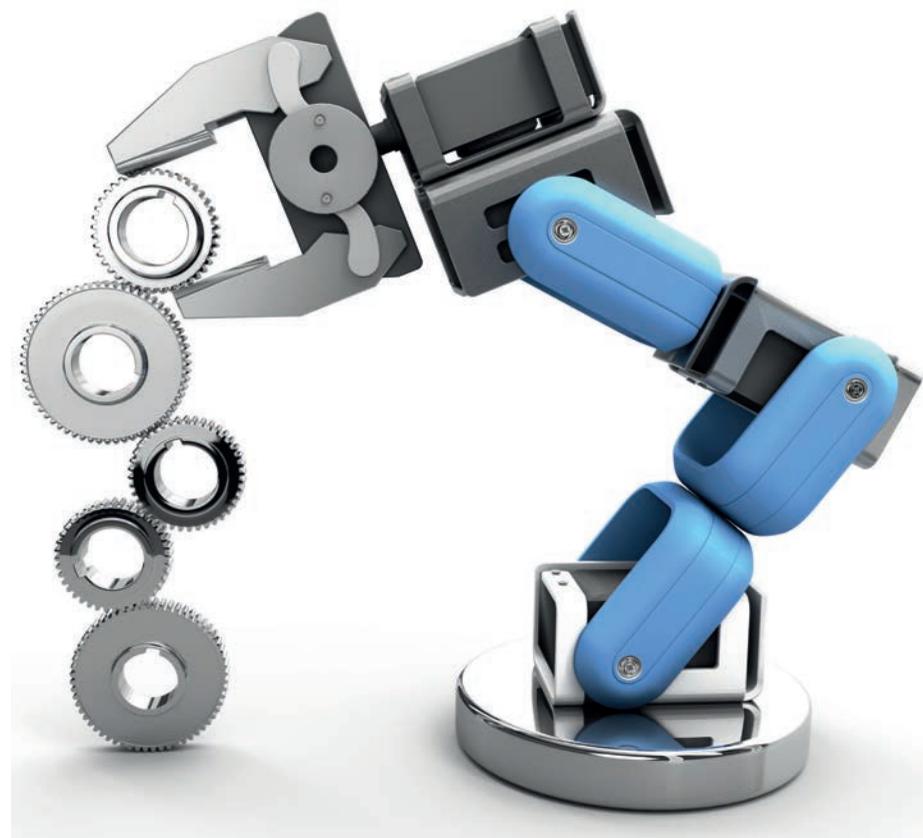
- Conducteurs d'équipements industriels.

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir des connaissances en informatique.



FORMATION CONTINUE

21

SOUDAGE



Soudage





S1 SOUDAGE

Initiation au soudage électrique à l'arc à l'électrode enrobée sur aciers non alliés – Procédé 111

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudage sur tôles en acier à l'électrode à enrobage rutile.
- Assembler bout à bout, à plat, avec angle intérieur et extérieur, à clin et en piquage.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Principes du soudage à l'électrode enrobée.
- Différents domaines d'application.
- Technologie du matériel employé.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Toute personne désirant aborder les techniques de soudure et n'ayant pas d'expérience du soudage à l'électrode enrobée.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

S2 SOUDAGE

Perfectionnement au soudage électrique à l'arc à l'électrode enrobée sur aciers faiblement ou non alliés, en toutes positions - Procédé 111

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudage sur tôles en acier à l'électrode à enrobage rutile.
- Assembler dans différentes positions.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Rappel du principe du soudage à l'électrode enrobée.
- Choix des électrodes pour des travaux particuliers en toute position.
- Préparation des pièces à souder.
- Représentation normalisée des soudures.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Toute personne ayant déjà acquis l'habileté manuelle des techniques de soudage à l'électrode enrobée.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module S1.



S3 SOUDAGE

Perfectionnement au soudage à l'arc à l'électrode à enrobage basique - Procédé 111

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudage sur tôles de 2 à 10 mm d'épaisseur et tubes de diamètre compris entre 50 et 150 mm, en toutes positions.
- Assembler dans différentes positions.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Rappel du principe du soudage à l'électrode enrobée.
- Préparation des pièces à souder.
- Représentation normalisée des soudures.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Toute personne ayant déjà acquis l'habileté manuelle des techniques de soudage à l'électrode enrobée.

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module S1.

S4 SOUDAGE

Soudage au fil fusible, sous atmosphère active (MAG) - Procédé 135

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudure de manière autonome.
- Assembler dans différentes positions.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Technologie du poste à souder semi-automatique.
- Étude des différents réglages (intensité, vitesse de dévidage du fil, débit de gaz).
- Choix du procédé et conditions d'application, précautions d'emploi.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Agents de fabrication et de maintenance n'ayant pas d'expérience du soudage électrique semi-automatique.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



S5 SOUDAGE

Soudage semi-automatique (MIG) - Procédé 131

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudure sur tôles en toutes positions.
- Assembler dans différentes positions.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Technologie du poste à souder semi-automatique.
- Étude des différents réglages (intensité, vitesse de dévidage du fil, débit de gaz).
- Particularité du matériel pour souder en semi-automatique l'aluminium et ses alliages.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Agents de fabrication et de maintenance n'ayant pas d'expérience du soudage électrique semi-automatique.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

S6 SOUDAGE

Soudage oxyacétylénique (brasage et oxycoupage) - Procédé 311

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudure sur tôles fines (1 à 3 mm) avec métal d'apport, en toutes positions.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Technologie du soudage oxyacétylénique, le choix des gaz.
- Différents domaines d'application, soudage autogène et hétérogène.
- Technologie du matériel employé.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Agents de fabrication et de maintenance n'ayant pas d'expérience du soudage oxyacétylénique.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



S7 SOUDAGE

Initiation au soudage à l'électrode en tungstène sous atmosphère inerte (TIG) - Procédé 141

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudage, avec métal d'apport, de tôles et tubes en acier, acier inoxydable, aluminium et alliage.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Principe du soudage TIG.
- Différents domaines d'application.
- Technologie du matériel employé.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Agents de fabrication et de maintenance n'ayant pas d'expérience du soudage TIG.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

S8 SOUDAGE

Perfectionnement au soudage à l'électrode en tungstène sous atmosphère inerte (TIG) - Procédé 141

OBJECTIFS

- Exécuter des cordons de soudage, avec métal d'apport, de tôles et tubes en acier, acier inoxydable, aluminium et alliage de 2 à 10 mm d'épaisseur et de 13 à 150 mm de diamètre pour les tubes.
- Assembler en toutes positions.
- Contrôler l'aspect et la pénétration des soudures.

CONTENU

- Rappel du principe du soudage TIG.
- Choix des électrodes pour des travaux particuliers.
- Préparation des pièces à souder.
- Représentation normalisée des soudures.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Toute personne ayant déjà acquis l'habileté manuelle des techniques de soudage en TIG.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module S7.



S9 SOUDAGE

Soudage des matières plastiques - Procédé 311

OBJECTIF

- Exécuter des cordons de soudage sur tôles et tubes plastiques en toutes positions.

CONTENU

- Connaissance des matières thermoplastiques.
- Travail des matières plastiques.
- Étude des procédés de soudage à air chaud, à miroir et leurs applications.
- Sécurité des personnes et du matériel.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Soudeurs.
- Chaudronniers.
- Tuyauteurs.
- Personnel d'entretien désirant améliorer ses compétences.

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

S10 SOUDAGE

Préparation aux qualifications des soudeurs

OBJECTIFS

Mettre à niveau en vue du passage aux épreuves des qualifications suivantes :

- NF EN 287-1
- NF EN 287-2
- NF EN ISO 9606-2
- NF A88-941
- F A88-942



A l'issue de la formation, le centre de formation, en lien avec l'APAVE, organise les tests de certification.

PUBLIC

- Agents de fabrication et de maintenance n'ayant pas d'expérience du soudage oxyacétylénique.

DURÉE

À définir en fonction du niveau du soudeur.

PRÉ-REQUIS

Soudeur confirmé.

FORMATION CONTINUE

27

Productique



Productique





C1 CONSTRUCTION

Lecture de plans

OBJECTIF

- A l'issue de la formation, les participants pourront comprendre et interpréter un dessin technique simple.

CONTENU

- Différents types de dessins.
- Généralités du dessin technique.
- Tolérances dimensionnelles et cotations.
- Lecture et analyse de plans.

PUBLIC

- Personnes n'ayant aucune ou peu de connaissances en dessin technique .

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

C2 CONSTRUCTION

Lecture de plans des assemblages mécano-soudés

OBJECTIF

- A l'issue de la formation, les participants pourront comprendre et interpréter un dessin technique d'assemblage de pièces mécano-soudées.

CONTENU

- Différents types de dessins.
- Généralités du dessin technique.
- Matériaux de construction.
- Tolérances dimensionnelles et cotation.
- Symbolisation des soudures.
- Lecture et analyse de plans.

PUBLIC

- Techniciens des services bureaux d'études, contrôle, qualité et fabrication.
- Soudeurs et préparateurs n'ayant aucune connaissance en dessin technique.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



C3 CONSTRUCTION

Initiation à SOLIDWORKS

OBJECTIF

- Concevoir et modéliser une pièce de détail.

CONTENU

- Interface de Solidworks.
- Création d'une esquisse 2D.
- Modélisation d'une pièce.
- Outils d'édition de la pièce.
- Mise en plan d'une pièce.
- Assemblage ascendant.

PUBLIC

- Toute personne souhaitant s'exercer sur un logiciel de CAO.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

C4 CONSTRUCTION

Perfectionnement à SOLIDWORKS

OBJECTIFS

- Personnaliser le logiciel.
- Réaliser des projets complets.
- Simuler le fonctionnement des ensembles.
- Créer des bibliothèques de conceptions.
- Utiliser les outils complémentaires à Solidworks.

CONTENU

- Rappel de base sur Solidworks.
- Création et utilisation avancée.
- Bibliothèques sous Solidworks.

PUBLIC

- Personnes ayant suivi le module C3 ou ayant des connaissances de base en Solidworks.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module C3.



C5 CONSTRUCTION

Techniques avancées à la CAO

OBJECTIFS

- Personnaliser le logiciel.
- Réaliser des projets complets.
- Simuler le fonctionnement des ensembles.

CONTENU

- Vue d'ensemble des applications Autocad et Solidworks.
- Esquisse 3D.
- Techniques de conception avancées.
- Techniques avancées de mise en plan.
- Vue d'ensemble des animations.
- Contraintes d'assemblage.
- Blocs.
- Familles de pièces.
- Utilisation de DimXpert.
- DriveWorksXpress.
- Fonctions de lissage.
- Introduction à la conception de moule.
- Pièces à corps multiples.

PUBLIC

- Personnes ayant suivi les modules initiation et perfectionnement à la CAO ou ayant des connaissances approfondies sur Solidworks.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi les modules C3 et C4.

C6 CONSTRUCTION

Techniques de conception à la CAO

OBJECTIFS

- Personnaliser le logiciel.
- Réaliser des projets complets.
- Simuler le fonctionnement des ensembles.
- Créer des bibliothèques de conception.
- Utiliser les outils complémentaires à Solidworks.

CONTENU

- Tutoriel Solidworks FloXpress.
- Tutoriel Etudes de mouvement Solidworks.
- Vue d'ensemble de Solidworks SimulationXpress.
- Vue d'ensemble de Photoworks.
- Fonctions de révolution et de balayage.
- Routage - Tuyaux et tubes.
- Tôlerie.
- Composants intelligents.
- Vue d'ensemble des surfaces.
- Solidworks Sustainability évalue l'impact d'un produit.
- Analyse tolérance dans Solidworks.
- Vue d'ensemble des constructions soudées.

PUBLIC

- Personnes ayant suivi les modules C3, C4 et C5 ou ayant des connaissances approfondies sur Solidworks.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module C5.



UF1 USINAGE

Découverte du fraisage conventionnel

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des opérations élémentaires.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Étude de la fraiseuse.
- Outils de coupe.
- Contrôle et réglage de l'étau.
- Conditions de coupe.
- Montage des fraises.
- Usinage d'un parallélépipède.
- Réalisation d'usinage élémentaire.

PUBLIC

- Mécaniciens du service entretien.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

UF2 USINAGE

Initiation au fraisage conventionnel

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des pièces simples.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Étude de la fraiseuse.
- Outils de coupe.
- Contrôle et réglage de l'axe de la broche.
- Contrôle et réglage de l'étau.
- Conditions de coupe.
- Montage des fraises.
- Usinage d'un parallélépipède.
- Réalisation d'usinage simple.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant peu de connaissances en fraisage.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module UF1.



UF3 USINAGE

Perfectionnement au fraisage

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des usinages particuliers en respectant les contraintes techniques liées aux formes géométriques des pièces à usiner.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Rappel des conditions de réglage.
- Choix des outils.
- Rappel des conditions de coupe.
- Spécifications dimensionnelles et géométriques des pièces.
- Moyens de contrôles métrologiques.
- Usinage d'un ensemble de qualité 7.
- Réalisation de pièces assemblées mettant en application les connaissances acquises.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant des connaissances en fraisage.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module UF2.

UF4 USINAGE

Perfectionnement au fraisage (diviseur)

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Mettre en œuvre un diviseur.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Outils de forme et leurs conditions d'emploi.
- Technologie sur diviseur.
- Réalisation d'usinage.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant des connaissances en fraisage.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module UF2.



UF5 USINAGE

Perfectionnement au fraisage (plateau circulaire)

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Mettre en œuvre un plateau circulaire.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Outils courants utilisés pour le plateau circulaire.
- Mise en position des pièces.
- Maintien des pièces.
- Technologie sur le plateau circulaire.
- Réalisation d'usinage.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant des connaissances en fraisage.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module UF2.

UT1 USINAGE

Découverte du tournage conventionnel

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des opérations élémentaires.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Conduite d'un tour conventionnel.
- Outils de tournage et leurs conditions d'emploi.
- Mise en position des pièces.
- Réalisation d'opérations élémentaires.
- Utilisation des moyens de contrôle usuels.

PUBLIC

- Mécaniciens du service entretien.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



UT2 USINAGE

Initiation au tournage conventionnel

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des pièces simples.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Conduite d'un tour conventionnel.
- Outils de tournage et leurs conditions d'emploi.
- Mise en position des pièces.
- Réalisation d'opérations simples.
- Utilisation des moyens de contrôle usuels.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant peu de connaissances en tournage.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

UT3 USINAGE

Perfectionnement au tournage conventionnel

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des usinages particuliers en respectant les contraintes techniques liées aux formes géométriques des pièces à usiner.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Outils de tournage et leurs conditions d'emploi.
- Mise en position et maintien des pièces.
- Moyens de contrôles métrologiques.
- Usinage d'un ensemble de qualité 7 et application des connaissances acquises.
- Tolérance d'usinage.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant des connaissances en tournage.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module UT2.



U1 USINAGE

Initiation à la conduite d'un centre d'usinage (Tournage ou Fraisage)

OBJECTIFS

- Initialiser le centre d'usinage.
- Régler les jauges outils et correcteurs dynamiques.
- Conduire une production sur programme pièce stabilisée.
- Gérer la conformité du poste de travail.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Pupitre de commande.
- Repérage des axes.
- Différentes origines.
- Mise en œuvre de la commande numérique.

PUBLIC

- Mécaniciens de production en usinage n'ayant aucune connaissance en centre d'usinage.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

U2 USINAGE

Initiation à la commande numérique (Tournage ou Fraisage)

OBJECTIF

- Programmer manuellement des pièces simples sur machines-outils à commande numérique.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Syntaxe de programme de langage ISO.
- Déplacement des axes.
- Cycles fixes d'usinage.
- Programmation ISO.
- Jauges d'outils.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Mécaniciens de production ayant peu de connaissances en programmation ISO.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



U3 Perfectionnement à la CN (Tournage ou Fraisage)

OBJECTIF

- Programmer manuellement des pièces simples et complexes sur machines-outils à commande numérique.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Sous programmes.
- Programme directeur.
- Programmation paramétrée.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant des connaissances en programmation ISO.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

U4 Programmation conversationnelle (Tournage ou Fraisage)

OBJECTIFS

- Gérer la conformité du poste de travail.
- Réaliser des usinages particuliers en respectant les contraintes techniques liées aux formes géométriques des pièces à usiner.

CONTENU

- Sécurité.
- Maintenance de 1er niveau.
- Outils de tournage et leurs conditions d'emploi.
- Mise en position et maintien des pièces.
- Moyens de contrôles métrologiques.
- Usinage d'un ensemble de qualité 7 et application des connaissances acquises.
- Tolérance d'usinage.

PUBLIC

- Mécaniciens ayant des connaissances en tournage.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Avoir suivi le module U2.

U5 Initiation à la chaîne numérique FAO EFICN

OBJECTIF

- Générer un programme ISO sur Post- Processeur.

CONTENU

- Notions de base de Solidworks.
- Méthodologie.
- Travaux pratiques.

PUBLIC

- Professionnels et techniciens d'usinage possédant les bases de l'usinage traditionnel avec des notions du logiciel Solidworks.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Connaissances en usinage traditionnel.

-
- Aucun pré-requis
 - Pré-requis nécessaires
 - Pré-requis nécessaires avec expérience



U6 USINAGE

Ajustage

OBJECTIF

- Répondre aux différents procédés, pour le travail courant des opérations d'ajustage sur chantier.

CONTENU

- Sécurité.
- Limage.
- Traçage à plat et en l'air.
- Perçage avec perceuse sensitive.
- Alésage à la main.
- Taraudage à la main.
- Filetage à la main.

PUBLIC

- Mécaniciens d'entretien.
- Personnel du service maintenance.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

U7 USINAGE

Connaissance des métaux

OBJECTIF

- S'initier à la métallurgie et aux traitements thermiques.

CONTENU

- Désignation et symbolisation des métaux.
- Caractéristiques mécaniques des métaux.
- Traitements thermiques des alliages ferreux.
- Traitements thermochimiques.

PUBLIC

- Tout Public.

DURÉE

3 journées soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



U8 USINAGE

Coupe des matériaux

OBJECTIF

- Maîtriser les techniques relatives à la coupe des matériaux.

CONTENU

- Coupe des matériaux.
- Outillages de coupe.
- Géométrie, cinématique et dynamique de l'action de coupe.
- Optimisation de coupe.

PUBLIC

- Tout Public.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

CONTENU

- Sécurité :
 - La tenue de travail
- Présentation des outils de contrôle :
 - Pied à coulisse 1/50 ième
 - Jauge de profondeur
 - Micromètre et alésomètre
 - Comparateur
 - Cales étalon
 - Montage de contrôle
- Utilisation des moyens de contrôle :
 - Réalisations d'opérations courantes avec utilisation des outils de contrôle
- Détermination d'une gamme de contrôle :
 - Exemple d'une gamme de contrôle
 - Choix du moyen de contrôle suivant sa spécification géométrique
 - Réalisation d'une gamme de contrôle
- Contrôle d'une série de pièces avec rapport à valider :
 - Pièce unitaire
 - Sous ensemble
 - Série de 30 pièces

PUBLIC

- Personnels de production n'ayant pas de notion sur le contrôle d'atelier.

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

U9 USINAGE

Contrôle dimensionnel

OBJECTIFS

- Contrôler un produit suivant un plan en toute autonomie.
- Suivre une gamme de contrôle.
- Utiliser les moyens de contrôle adéquats à la spécification géométrique.

FORMATION CONTINUE

39

Sécurité
Secourisme





PS1 PRÉVENTION

Gestes et Postures

OBJECTIF

- Acquérir un comportement favorable aux conditions physiques du travail.

CONTENU

- Définition et objectifs de l'ergonomie.
- Sensibilisation aux accidents de travail et aux maladies professionnelles relatifs à l'activité physique au travail.
- Anatomie : l'appareil locomoteur.
- TMS (Troubles Musculo Squelettiques).
- Pathologies de la colonne vertébrale.
- Principes physiques de sécurité et d'économie de l'effort :
 - le levage et le port de charge
 - le poste de travail et l'homme (travail debout et assis)
- Mises en situation.

PUBLIC

- Tout public.

DURÉE

1 journée soit 7 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucune connaissance particulière n'est demandée

PS2 PRÉVENTION

La prévention et la sécurité au travail

OBJECTIFS

- Sensibiliser aux risques professionnels et à la sécurité au travail.
- Savoir analyser une situation de travail et acquérir une démarche de prévention.

CONTENU

- Généralités sur les accidents de travail et les maladies professionnelles.
- Organisation de la prévention de l'entreprise.
- Niveaux de prévention.
- Méthodes d'analyse d'une situation de travail :
 - analyse à priori, à partir des dangers
 - analyse selon la démarche ergonomique
 - analyse à posteriori, à l'aide de l'arbre des causes
- Étude d'un ou plusieurs risques au choix :
 - activité physique
 - risques électriques
 - risques chimiques
 - risques biologiques
 - risques mécaniques
 - l'ambiance sonore
 - l'ambiance thermique
 - l'ambiance lumineuse
- Document unique.

PUBLIC

- Tout public.

DURÉE

5 journées soit 35 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucune connaissance particulière.



PS3 PRÉVENTION

Concept HACCP - Hygiène/Qualité dans l'industrie agro-alimentaire

OBJECTIFS

- Comprendre la démarche HACCP et en maîtriser le vocabulaire et les outils.
- Etre conscient de l'importance de l'hygiène dans la profession pour la sécurité des aliments.
- Connaître le principe du nettoyage et de la désinfection.

CONTENU

Le concept HACCP «Hazard Analysis Critical Control Point»

- Introduction.
- Historique et législation.
- Principes de l'HACCP.
- Evaluation des dangers.
- Méthodes et outils (QQQOCP et 5M).
- Les étapes de mise en place.
- Les conditions de réussite.

La norme ISO 22000

Le domaine de l'hygiène

- Définition.
- Les différents types de contaminations.
- Notions de base en microbiologie.
- La maîtrise de l'hygiène dans les industries agro-alimentaires.
 - Les grands principes de l'hygiène
 - Nettoyage et désinfection
 - Contrôles
 - Plan de N&D

Etudes de cas

- Exercices d'application.

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Animation avec vidéoprojecteur.
- Support de cours.
- Exercices - QCM et quizz.

PUBLIC

- Conducteur de ligne.
- Conducteur de machines.
- Opérateur.

DURÉE

2 journées soit 14 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucune connaissance particulière n'est demandée.





PS4 SECOURISME

Sauveteur Secouriste du Travail - Formation Initiale



OBJECTIFS

A l'issue de la formation, le futur SST aura acquis les compétences suivantes :

- **Domaine de compétences 1** : Etre capable d'intervenir face à une situation d'accident.
- **Domaine de compétences 2** : Etre capable de mettre en application ses compétences de SST au service de la prévention des risques professionnels dans son entreprise.

CONTENU

- Le sauvetage secourisme du travail :
 - le référentiel d'activités du sauveteur secouriste du travail.
 - le cadre juridique de son intervention.
- Les indicateurs de santé au travail – Les notions de base en prévention des risques professionnels – La prévention des risques professionnels dans l'entreprise ou l'établissement
- Protéger
- Examiner la victime
- Faire alerter ou alerter
- Secourir : effectuer l'action appropriée à l'état de la victime :
 - La victime saigne abondamment
 - La victime s'étouffe
 - La victime se plaint d'un malaise
 - La victime se plaint de brûlures
 - La victime se plaint d'une douleur empêchant certains mouvements
 - La victime se plaint d'une plaie qui ne saigne pas abondamment
 - La victime ne répond pas mais respire
 - La victime ne répond pas et ne respire pas



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Animation avec vidéoprojecteur.
- Plan d'Intervention et Plan Action Prévention de l'INRS.
- Mises en situation avec le matériel de secourisme (mannequins adulte, enfant et nourrisson, défibrillateur, veste d'entraînement à la désobstruction des voies aériennes, pansement compressif, garrot, matériels de simulation).

La formation est dispensée par un formateur SST certifié, à jour de sa formation et rattaché à notre organisme de formation habilité INRS – Numéro Habilitation : 1128995/2017/SST-01/0/09

EVALUATION

Evaluation continue par mise en situation, apprentissage des gestes, exercices et questionnement.

Evaluation certificative en fin de formation (conformément au document de référence INRS – SST V6 – 21/12/2018) :

- Evaluation à partir d'un accident de travail simulé.
- Interrogation orale sur le cadre réglementaire et la prévention.

Délivrance du certificat SST d'une durée de validité de 24 mois si validation des compétences.

NOMBRE DE PARTICIPANTS

De 4 personnes minimum à 10 personnes maximum (conformément au document de référence INRS – SST V6 – 21/12/2018)

DURÉE

14 heures auxquelles il convient d'ajouter, le cas échéant, le temps nécessaire pour traiter les risques spécifiques (conformément au document de référence INRS-SST V6 – 21/12/2018)

PRÉ-REQUIS

Aucun.



PS4 SECOURISME

Sauveteur Secouriste du Travail - Maintien et Actualisation de Compétences

OBJECTIFS

- Maintenir les compétences du sauveteur secouriste du travail, tant sur le plan d'une intervention face à un accident de travail qu'au service de la prévention des risques professionnels dans son entreprise.
- Actualiser ses connaissances.

CONTENU

Révision des gestes de secours et des compétences en matière de prévention selon le programme de la formation initiale :

- Le sauvetage secourisme du travail :
 - Le référentiel d'activités du sauveteur secouriste du travail.
 - Le cadre juridique de son intervention.
- Les indicateurs de santé au travail – Les notions de base en prévention des risques professionnels – La prévention des risques professionnels dans l'entreprise ou l'établissement.
- Protéger
- Examiner la victime
- Faire alerter ou alerter
- Secourir : effectuer l'action appropriée à l'état de la victime

MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Animation avec vidéoprojecteur
- Plan d'Intervention et Plan Action Prévention de l'INRS
- Mises en situation avec le matériel de secourisme (mannequins adulte, enfant et nourrisson, défibrillateur, veste d'entraînement à la désobstruction des voies aériennes, pansement compressif, garrot, matériels de simulation)



EVALUATION

- Evaluation continue par mise en situation, exercices et questionnement.
- Evaluation certificative en fin de formation (conformément au document de référence INRS – SST V6 – 21/12/2018) :
 - Evaluation à partir d'un accident de travail simulé.
 - Interrogation orale.
- Délivrance du certificat SST si validation des compétences.

NOMBRE DE PARTICIPANTS

De 4 personnes minimum à 10 personnes maximum (conformément au document de référence INRS – SST V6 - 21/12/2018)

DURÉE

7 heures

PRÉ-REQUIS

Aucun.



Quelle habilitation choisir ?



Acitivités	Symbole
<p>Aucune opération d'ordre électrique n'est réalisée mais accès à des zones ou emplacements à risque spécifique électrique dans un environnement BT (accès réservé aux électriciens).</p> <p>Travailleurs : Peintre, maçon, serrurier, agent de nettoyage... ne réalisant pas de réarmement de disjoncteur, pas de remplacement de lampe, fusible... mais uniquement des travaux de peinture, maçonnerie...</p>	B0
<p>Intervention BT élémentaire sur des circuits terminaux (maxi 400 V et 32 A en courant alternatif).</p> <p>Types d'opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - remplacement et raccordement de chauffe-eau, convecteurs, volets roulants... - remplacement de fusibles BT, réarmement de protections, - remplacement à l'identique d'une lampe, d'un socle de prise de courant, d'un interrupteur, - raccordement sur borniers (dominos...) en attente, - réarmement d'un dispositif de protection. <p>Travailleurs : Gardien d'immeuble, chauffagiste, plombier, peintre...</p>	BS
<p>Manoeuvre de matériel électrique pour réarmer un disjoncteur, relais thermique..., Mettre hors ou sous tension un équipement, une installation.</p> <p>Travailleurs : Informaticien, gardien, personnel de production... réalisant uniquement ce type de manoeuvre.</p>	BE Manoeuvre

Acitivités	Symbole
<p>Intervention BT générale d'entretien et de dépannage sur des circuits (maxi 1000 V et 63 A courant alternatif).</p> <p>Types d'opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> - recherche de pannes, dysfonctionnements, - réalisation de mesures, essais, manoeuvres, - remplacement de matériels défectueux (relais, bornier...), - mise en service partielle et temporaire d'une installation, - connexion et déconnexion en présence de tension (maxi 500 V en courant alternatif). <p>Travailleurs : Electricien confirmé du service maintenance, dépanneur...</p>	BR
<p>Travaux sur les ouvrages et installations électriques dans un environnement BT</p> <p>Types d'opérations :</p> <p>Symbole B1</p> <ul style="list-style-type: none"> - création, modification d'une installation à l'intérieur d'une armoire totalement consignée, - S'équiper de protections individuelles, - Remplacement d'un élément d'une installation électrique à une distance supérieure à 30cm d'une pièce nue sous tension. <p>Symbole B1V</p> <ul style="list-style-type: none"> - remplacement d'un élément d'une installation électrique à moins de 30cm d'une pièce nue protégée par isolation ou par obstacle - S'équiper de protections individuelles, - Mettre une ou plusieurs nappes en place pour supprimer le voisinage, <p>Travailleurs : Electricien</p>	Exécutant B1, B1V



Quelle habilitation choisir ?



Acitivités	Symbole
<p>Encadrer et surveiller des travaux d'ordre électrique sur des installations BT hors tension.</p> <p>Types d'opérations :</p> <p>Symbole B2</p> <ul style="list-style-type: none"> – Mettre en place le balisage de la zone de travail – Mettre en place les protections collectives – Réaliser des opérations complémentaires à la consignation qui lui incombe – Encadrer et surveiller le ou les exécutants – S'équiper de protections individuelles, <p>Symbole B2V</p> <ul style="list-style-type: none"> – Mettre en place le balisage de la zone de travail – Mettre en place les protections collectives – Remplacement d'un élément d'une installation électrique à moins de 30cm d'une pièce nue protégée par isolation ou par obstacle. – Effectuer la deuxième étape de consignation sur une installation électrique, puis la déconsignation en fin de travail. – Encadrer et surveiller le ou les exécutants – S'équiper de protections individuelles, <p>Travailleurs : Electricien</p>	<p>Chargé de travaux B2, B2V</p>

Acitivités	Symbole
<p>Réaliser les deux types de consignation en une ou deux étapes sur une installation BT</p> <p>Types d'opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> – Consigner en une étape un ouvrage électrique, puis le déconsigner en fin de travaux – Effectuer la première étape de consignation sur une installation électrique, puis la déconsignation en fin de travaux. – S'équiper de protections individuelles si il y a des risques. <p>Travailleurs : Electricien</p>	<p>Chargé de consignation BC</p>
<p>Réaliser des opérations de raccordement sur des installations photovoltaïques</p> <p>Types d'opérations :</p> <ul style="list-style-type: none"> – Réaliser des opérations de manutention, de raccordement avec ou sans voisinage – S'équiper de protections individuelles. <p>Travailleurs : Couvreur, plombier zingueur, façadier, étancheur, façadier effectuant la pose, la manutention et la connexion de modules photovoltaïques.</p>	<p>BP</p>



FORMATION HABILITATION ELECTRIQUE INITIALE



		Symbole(s)	Durée			Symbole(s)	Durée
B.T.	Personnel non-électricien	B0 (Exécutant)	1j	B.T. + H.T.A.	Personnel non-électricien	B0/H0/H0V (Exécutant)	1j
		BP/B0 (Chargé de chantier)	1,5j			BP/B0/H0/H0V (Chargé de chantier)	1,5j
		BS/BE manoeuvre	2j			BS/BE manoeuvre/H0/H0V	2j
	BE mesurage/BE vérification	2,5j	HE manoeuvre			1j	
	Personnel électricien	B1/B1V/B2/B2V/B2V essai/BR/BE essai/BC	3j		Personnel électricien	BE mesurage/BE vérification/BC/B1/B1V/B2/B2V/B2V essai/BR/BE essai + HE essai/H1/H1V/H2/H2V/H2V essai/HC/HE mesurage/HE vérification	4j
H.T.A.	Personnel non-électricien	HE manoeuvre	2j				
	Personnel électricien	HE essai/H1/H1V/H2/H2V/H2V essai/HC/HE mesurage/HE vérification	3j				



FORMATION HABILITATION ELECTRIQUE **RECYCLAGE**



		Symbole(s)	Durée			Symbole(s)	Durée
B.T.	Personnel non-électricien	B0 (Exécutant)	1j	B.T. + H.T.A.	Personnel non-électricien	B0/H0/H0V (Exécutant)	1j
		BP/B0 (Chargé de chantier)	1j			BP/B0/H0/H0V (Chargé de chantier)	1j
		BS/BE manoeuvre	1,5j			BS/BE manoeuvre/H0/H0V	1,5j
	BE mesurage/BE vérification/BC	1,5j	HE manoeuvre			1j	
	Personnel électricien	B1/B1V/B2/B2V/B2V essai/BR/BE essai/BC	1,5j		Personnel électricien	BE mesurage/BE vérification/BC/ B1/B1V/B2/B2V/B2V essai/BR/ BE essai + HE essai/H1/H1V/H2/H2V/ H2V essai/HC/HE mesurage/ HE vérification	2j
H.T.A.	Personnel non-électricien	HE manoeuvre	1,5j				
	Personnel électricien	HE essai/H1/H1V/H2/H2V/ H2V essai/HC/HE mesurage/ HE vérification	1,5j				

FORMATION CONTINUE

48

Médias Numériques

Numérique





Médias Numériques

49

VIDÉO	PHOTO	MULTIMEDIA	GRAPHISME
<p>Initiation à la vidéo Objectifs : Découvrir l'environnement vidéo (le son, l'image vidéo, les formats, la compression) et effectuer des captations avec une caméra. Durée 21h00</p> <p>Montage vidéo Objectifs : Apprendre à réaliser un montage vidéo et le diffuser sur un support DVD intégrant son et effets spéciaux. Durée 21h00</p> <p>Première FinalCut After effect Durée En fonction du niveau des stagiaires et du parcours choisi : découverte ou perfectionnement.</p>	<p>Initiation photo numérique Objectif : Identifier les différents paramètres intervenant dans l'image et la prise de vue numérique. Durée 7h00</p> <p>Retouche photo numérique Objectifs : Réaliser des prises de vues et être capable de retoucher les photos numérisées à l'aide d'un logiciel de traitement d'images. Durée 21h00</p> <p>Public concerné Toute personne souhaitant s'initier et se perfectionner à la prise de vue numérique et avoir des connaissances en retouche.</p>	<p>Navigation internet et email Objectifs : Régler et utiliser un logiciel de navigation internet. Créer des mails en utilisant des outils numériques (création de bandeaux, de GIF animés). Durée 7h00</p> <p>Animation d'images Objectif : Être capable de créer des animations pour la réalisation de bannières, de bandeaux ou pages d'accueil. Durée 21h00</p> <p>Réalisation de pages web Objectif : Être capable de réaliser des pages simples pour le web. Durée 21h00</p> <p>Réalisation d'un site web Objectif : Être capable de réaliser un mini site web. Durée En fonction de la demande des stagiaires</p> <p>WordPress Durée En fonction du niveau des stagiaires et du parcours choisi.</p>	<p>Photoshop</p> <p>Illustrator</p> <p>InDesign</p> <p>Durée En fonction du niveau des stagiaires et du parcours choisi : découverte ou perfectionnement.</p> <p>Public concerné Toute personne souhaitant découvrir ou se perfectionner à l'utilisation des logiciels de graphisme et souhaitant réaliser des présentations de qualité, professionnelle.</p>
<p>INFORMATIONS</p> <p>Moyens pédagogiques Le matériel informatique, photo et vidéo sera mis à disposition des stagiaires, il est cependant possible pour le stagiaire de venir avec son matériel. Pour un public non professionnel, les logiciels utilisés peuvent être des applications gratuites facilement téléchargeables sur internet.</p> <p>Pour toute information complémentaire, n'hésitez pas à nous contacter.</p>			

FORMATION CONTINUE

50

Ressources Humaines

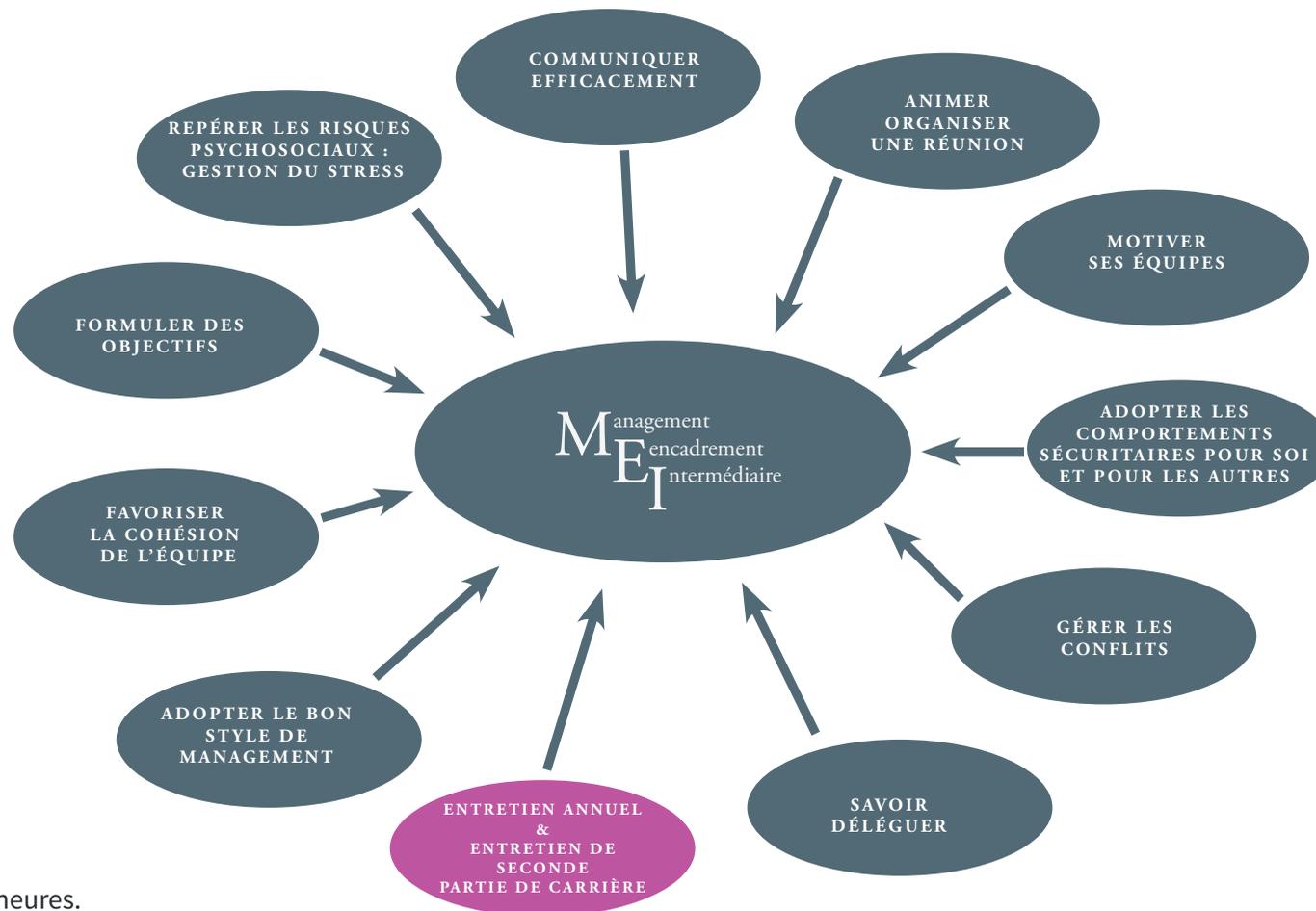
Ressources





RH1 RESSOURCES HUMAINES

Une formation, une expérience, des connaissances...



CONTENU

- A définir en fonction des besoins de l'entreprise

DURÉE

2 journées + 1 journée soit 21 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



Ressources Humaines

52

RH2 La RSE

OBJECTIFS

La Responsabilité Sociale de l'Entreprise :

- Quels défis pour la Gestion des Ressources Humaines ?
- Comment, à partir de contraintes, créer des opportunités ?

CONTENU

- Quelques repères.
- Le contenu de la RSE.
- La gestion des âges :
 - De quoi parle-t-on ?
 - Quels enjeux pour l'entreprise et les salariés ?
 - Quels leviers mobiliser ?
- Les TH :
 - De quoi parle-t-on ?
 - Comment transformer une contrainte réglementaire... en opportunité ?

PUBLIC

- DRH, RRH, Responsables GPEC.

DURÉE

1 journée soit 7 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

RH3 Conduire ses entretiens professionnels et annuels

OBJECTIFS

La loi relative à la formation professionnelle, adoptée le 5 mars 2014, renforce le rôle des entretiens de la compétence :

- L'entretien professionnel est un outil majeur au service de la professionnalisation.
- L'entretien annuel d'évaluation est un véritable outil de management pour renforcer la performance individuelle et collective.
- Menés avec les bonnes techniques et attitudes, ces entretiens sont l'occasion d'un dialogue renforcé entre le manager et son collaborateur et des outils clés au service du développement des compétences et de la performance de l'entreprise.

CONTENU

L'entretien annuel

- Les visées de l'appréciation
- Connaître les enjeux pour tous les acteurs
- L'entretien
- Découvrir le guide de l'entretien annuel
- Acquérir les savoir-faire relationnels pour faciliter la réalisation de l'entretien

L'entretien professionnel

- Conduire l'entretien professionnel
- L'entretien professionnel en 10 questions
- Rôle de chacun des acteurs (Managers, Rh, Collaborateurs)
- Découvrir le guide de l'entretien professionnel
- Les différentes étapes de l'entretien professionnel
- Connaître les caractéristiques des différents dispositifs d'accompagnement (CPF, VAE, professionnalisation, bilan de compétences, CEP...).
- Expérimenter différentes techniques :
 - l'écoute active
 - des questions ouvertes ou fermées ?
 - la reformulation
- Assurer le suivi et la traçabilité des entretiens professionnels avec la Direction

PUBLIC

- Toute personne amenée à conduire ces entretiens

DURÉE

2 à 3 journées.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.



Ressources Humaines

53

RH4 Le B.A.B.A. du manager

OBJECTIFS

- Gérer un conflit, réorganiser une activité, déléguer une mission, communiquer à bon escient, repérer les risques psychosociaux Le manager reconnu pour son expertise métier, même doté de réelles capacités, même armé d'une forte envie de réussir, risque d'atteindre très vite ses limites s'il n'est pas accompagné dans cette mission.
- Devenir manager n'est pas seulement faire évoluer sa carrière, c'est prendre une autre dimension professionnelle. Cette formation doit permettre aux managers de faire un point sur leur pratique managériale et de leur apporter des méthodes, des outils pour éviter les principaux écueils auxquels les managers se heurtent.

CONTENU

- Rôle et missions du manager
 - Les représentations
 - Les enjeux
 - Quel est mon mode de fonctionnement ? Qu'est-ce que je réussis, quelle(s) difficultés je rencontre ?
- Mieux se connaître pour mieux agir
- Quel style de manager êtes-vous ou serez vous ?
 - Pour faire un bon manager, il faut...
 - S'affirmer en tant que manager
 - Quel est votre style de management ?
 - Manager d'anciens collègues : mode d'emploi
- Manager au quotidien
- Communiquer efficacement
 - Mécanismes de déformation
 - Définition de la communication
 - Les 5 obstacles à la communication
 - Le langage non verbal
 - Complexité de la communication
 - Qu'est-ce que communiquer ?

CONTENU suite

- Déléguer
 - Avantages et freins de la délégation
 - Réussir sa délégation : mode d'emploi
- Fixer des objectifs
 - A quoi servent-ils ?
 - Conséquence d'un objectif mal formulé
- Motiver
 - Comprendre les ressorts de la motivation
 - Identifier et gérer la (dé)motivation
- Gérer les conflits
 - Traiter les problèmes à la source
 - Résoudre un conflit
 - Réussir son entretien de recadrage
- Organiser une réunion
- Connaître pour mieux repérer les risques psychosociaux au sein de ses équipes
- Le manager et le tutorat
- Le manager et la sécurité :

PUBLIC

- Encadrement.

DURÉE

4 journées soit 28 heures.

PRÉ-REQUIS

Aucun pré-requis n'est demandé.

FORMATION CONTINUE

54

Anglais Cambridge
Assessment

Langues

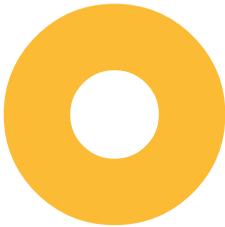




B1 ENGLISH



Cambridge Assessment English



L'examen B1 Business Preliminary se compose de trois épreuves conçues pour tester les compétences en anglais du candidat. Voici le détail de chaque épreuve :

Epreuve	Contenu	Note	Objectif
Reading and Writing Compréhension et expression écrites (1h 30 minutes)	Compréhension écrite : 7 parties Expression écrite : 2 parties	50%	Savoir lire et comprendre les informations principales contenues dans un graphique, un tableau, un message ou un e-mail. Utiliser un vocabulaire adapté et des structures grammaticales correctes. Rédiger deux courts textes : un texte de communication interne (note, courrier), et un texte de communication externe (e-mail, lettre).
Listening Compréhension orale (environ 40 minutes, temps de report des réponses inclus)	4 parties	25%	Suivre et comprendre différents types de documents audio, dont entretiens, et des discussions sur des sujets de la vie quotidienne.
Speaking Expression orale (12 minutes par binôme)	3 parties	25%	Prendre part à des conversations, poser et répondre à des questions, exprimer son opinion dans des discussions sur des sujets liés au travail. L'épreuve d'expression orale à lieu en face avec un voire et deux autres candidats. Cela rend l'épreuve plus réaliste et plus fiable.

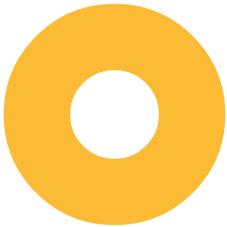


56

B2 ENGLISH



Cambridge Assessment English



L'examen B2 Business Vantage se compose de trois épreuves conçues pour tester les compétences en anglais du candidat. Voici le détail de chaque épreuve :

Epreuve	Contenu	Note	Objectif
Reading Compréhension écrite (1 h)	5 parties	25%	Prouver que vous êtes capable de comprendre différents types de textes rencontrés dans un contexte professionnel (publications, correspondance).
Writing Expression écrite (45 minutes)	4 parties	25%	Rédiger deux textes : lettre, rapport, e-mail, projet.
Listening Compréhension orale (environ 40 minutes, temps de report des réponses inclus)	3 parties	25%	Être capable de suivre et de comprendre différents types de documents audio, dont des entretiens, des discussions et des présentations.
Speaking Expression orale (14 minutes par binôme)	3 parties	25%	Communiquer efficacement. L'épreuve d'expression orale a lieu en face avec un voire deux autres candidats. Cela rend l'épreuve plus réaliste et plus fiable.

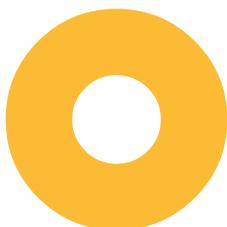


57

C1 ENGLISH



Cambridge Assessment English



L'examen C1 Business Higher se compose de trois épreuves conçues pour tester les compétences en anglais du candidat. Voici le détail de chaque épreuve :

Epreuve	Contenu	Note	Objectif
Reading Compréhension écrite (1 h)	6 parties	25%	Prouver que vous êtes capable de comprendre différents types de textes.
Writing Expression écrite (1h10)	2 parties	25%	Rédiger différents types de textes, dont des mémos, des courriers, des e-mails, des rapports et des projets.
Listening Compréhension orale (environ 40 minutes, temps de report des réponses inclus)	3 parties	25%	Être capable de suivre et de comprendre différents types de documents audio, dont des présentations, des entretiens et des discussions.
Speaking Expression orale (16 minutes par binôme)	3 parties	25%	Communiquer efficacement. L'épreuve d'expression orale à lieu en face un voir deux autres candidats. Cela rend l'épreuve plus réaliste et plus fiable.

FORMATION EN ALTERNANCE

58

Industrie



Alternance

Contrat de professionnalisation

Contrat d'apprentissage





CQP OPÉRATEUR DE FABRICATION

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- L'opérateur(trice) de fabrication surveille et conduit un ensemble limité d'appareils de fabrication exigeant un mode opératoire précis, dans le respect des consignes de fabrication, de qualité, de sécurité et protection de l'environnement.
- La formation préparera l'alternant sur les compétences suivantes :
 - Préparer sa production
 - Démarrer et arrêter la production
 - Conduire le système de production
 - Identifier les dysfonctionnements techniques et réaliser des interventions techniques de premier niveau
 - Appliquer les règles liées à la qualité, la sécurité et la protection de l'environnement dans toute intervention
 - Communiquer et traiter les informations relatives à la production
 - Prendre en compte dans son activité le fonctionnement de l'entreprise, le travail en équipe et les actions d'amélioration

DURÉE

441 h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Avoir si possible, une première expérience industrielle.
- Posséder de préférence une formation technique.
- Etre intéressé par le travail en équipe.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Souhaiter évoluer sur son poste de travail.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Une équipe pédagogique intégrant des professionnels.
- Laboratoire de biochimie du Lycée agricole Thillois plateau technique équipé d'outils industriels de SJBS.
- Utilisation d'un outil de suivi du stagiaire en formation.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Produits et matières premières
2	Processus technologiques
3	Génie industriel
4	Hygiène Qualité Sécurité Environnement
5	Chimie
6	Outils mathématiques
7	Formation Sauveteur Secourisme du Travail
8	Connaissance entreprise
9	Communication
10	Outils bureautiques
Examen	Préparation au passage de l'examen

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage du CQP des industries chimiques niveau V.



TP CONDUCTEUR DE LIGNE

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- A l'issue de la formation le conducteur sera capable de :
 - LANCER ET ARRETER UNE INSTALLATION OU UNE MACHINE AUTOMATISEE.
 - CONDUIRE ET SURVEILLER UNE OPERATION DE PRODUCTION SUR UNE INSTALLATION OU UNE MACHINE AUTOMATISEE.
- La formation préparera au passage du Titre CIMA de niveau V et validera de véritables compétences professionnelles. Le Titre professionnel est inscrit au Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP), délivré par le Ministère du Travail représenté au niveau local par la Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle.

DURÉE

385 h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Avoir si possible, une première expérience industrielle.
- Posséder de préférence une formation technique.
- Etre intéressé par le travail en équipe.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Souhaiter évoluer sur son poste de travail.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage du TP CIMA niveau V.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Une équipe pédagogique intégrant des Professionnels.
- Un plateau technique équipé d'outils industriels performants.
- Utilisation d'un outil de suivi du stagiaire en formation.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Conduite d'installation et de machines automatisées dont : Maintenance de 1 ^{er} niveau Pneumatique, Hydraulique Pneumatique Produit process Qualité traçabilité
2	Mécanique
3	Automatisme
4	Lecture de plan
5	Electricité, formation à l'habilitation BE Manoeuvre
6	Robotique
7	Formation Sauveteur Secourisme du Travail
8	Hygiène Sécurité Environnement HACCP
9	Informatique
10	Outils mathématiques
11	Communication écrite et orale
Examen	Préparation et passage du Titre Professionnel



TP TECHNICIEN DE MAINTENANCE

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Le technicien(ne) de maintenance industrielle participe à l'ensemble des missions dévolues au service maintenance. Ces missions se répartissent selon trois grands objectifs :

- Faire en sorte que l'équipement en panne redémarre aussi vite que possible ;
C'est la maintenance corrective.
- Eviter l'apparition de pannes ou de dysfonctionnement ;
C'est la maintenance préventive.
- Améliorer la disponibilité des équipements industriels en participant à la modification des matériels et à l'amélioration des méthodes de maintenance ;
C'est la maintenance améliorative.

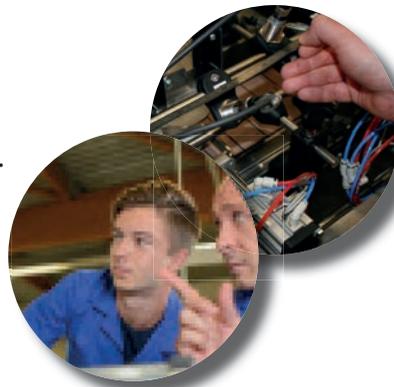
Le Titre de niveau IV est homologué et valide de véritables compétences professionnelles. Le Titre professionnel est inscrit au Répertoire National des Certifications Professionnelles (RNCP), délivré par le Ministère du Travail représenté au niveau local par la Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle.

DURÉE

413 h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Posséder de préférence une formation technique.
- Etre intéressé par le travail en équipe.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Souhaiter évoluer sur son poste de travail.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Une équipe pédagogique intégrant des professionnels.
- plateau technique équipé d'outils industriels de SJBS.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Pneumatique
2	Mécanique/Lecture de plans
3	Automatisme
4	Hydraulique
5	Maintenance
6	Electricité/Régulation/Habilitation électrique
7	Amélioration continue
8	Connaissance entreprise
9	SST
10	HQSE
11	Communication écrite et orale
12	Outils mathématiques
Examen	Aide à la rédaction et présentation du dossier professionnel Passage du Titre Professionnel

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage du TP TMI niveau IV.



TP MONTEUR QUALIFIÉ D'ÉQUIPEMENTS INDUSTRIELS

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Le monteur qualifié d'équipements industriels réalise le montage unitaire ou en petites séries, l'adaptation et le réglage de systèmes mécaniques, de sous-ensembles de machines, de machines spéciales, de prototypes, pouvant être en partie ou complètement automatisés. En complément de la technologie mécanique, le monteur est mobilisé sur les technologies pneumatiques ou électropneumatiques, hydrauliques et électriques, à des degrés d'expertise variables. La formation prépare à deux compétences :

- **Installer des équipements mécaniques industriels**
 - Préparer une intervention de montage mécanique.
 - Monter, adapter et positionner des châssis et supports d'équipements industriels.
 - Monter, adapter et régler des ensembles mécaniques constitués d'assemblages, de guidages et de transmissions.
- **Installer des équipements pneumatiques, hydrauliques et électriques industriels**
 - Préparer une intervention de montage pneumatique, hydraulique ou électrique.
 - Implanter, raccorder et régler des équipements pneumatiques industriels.
 - Implanter, raccorder et régler des équipements hydrauliques industriels.
 - Implanter, fixer et régler mécaniquement des équipements électriques industriels.

DURÉE

266 h sur 1 an.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Une équipe pédagogique intégrant des professionnels.
- plateau technique équipé d'outils industriels de SJBS.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Pneumatique
2	Mécanique/Lecture de plans
3	Automatisme
4	Hydraulique
5	Electricité/Régulation/Habilitation électrique
6	Connaissance entreprise
7	SST
8	Outils mathématiques
9	Outils de la bureautique
Examen	Aide à la rédaction et présentation du dossier professionnel Passage du Titre Professionnel

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage du TP MQEI niveau V.

PRÉ-REQUIS

- Etre intéressé par le travail en équipe.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Souhaiter évoluer sur son poste de travail.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.



TP TECHNICIEN D'EQUIPEMENT ET D'EXPLOITATION EN ELECTRICITE

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- La formation prépare aux compétences suites :
 - Procéder à l'équipement d'une installation électrique
 - Procéder aux vérifications, à la mise en service, aux contrôles qualité et à la maintenance d'une installation électrique
 - Déterminer les matériels électriques lors de modification ou d'optimisation d'une installation électrique
- Le stagiaire réalisera des opérations d'équipement, de vérification, de mise en service, de contrôles qualité, de maintenance et de modification d'installation électrique principalement dans des bâtiments tertiaires et industriels.
- Le stagiaire dans le cadre de son alternance interviendra sur des chantiers de construction, de rénovation, d'extension, de mise à niveau ou de maintenance de bâtiments ou d'équipements neufs ou existants.

DURÉE

441h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Posséder un niveau CAP/BEP en électricité.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Un plateau technique équipé d'outils industriels en adéquation avec les attentes du métier.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Electricité champ habitat
2	Electricité champ tertiaire
3	Electricité champ industriel
4	Physique Appliquée
5	Habilitation Electrique B1V - B2V -BR
6	CACES IB
7	Formation Sauveteur Secourisme du Travail
8	Energie Photovoltaïque
9	Communication
10	Connaissance entreprise
Examen	Préparation et passage du Titre Professionnel

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage du TP T3E en fin de parcours.



TP SOUDEUR

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Le stagiaire qui s'inscrit dans la formation Titre Professionnel Soudeur (niveau V), se formera aux activités suivantes :

- La préparation de l'environnement de travail.
- L'analyse et la compréhension des documents liés au travail à exécuter.
- La préparation de son poste de travail.
- L'exécution des soudures selon les consignes et les normes.
- Le positionnement, le pointage et la soudure de 2 ou 3 éléments.
- simples supplémentaires (goussets, renforts...).
- Le contrôle.
- Les manutentions appropriées.

DURÉE

427 h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Posséder des aptitudes pour le soudage.
- En recherche d'une activité de précision.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage du TP Soudeur niveau V.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Un plateau technique équipé d'outils industriels.
- 90% du temps de formation en situation pratique.

LES DIFFÉRENTS PROCÉDÉS POSSIBLES

- *Initiation au soudage électrique à l'arc à l'électrode enrobée sur aciers non alliés - Procédé 111*
- *Perfectionnement au soudage électrique à l'arc à l'électrode enrobée sur aciers faiblement ou non alliés, en toutes positions - Procédé 111*
- *Perfectionnement au soudage à l'arc à l'électrode à enrobage basique - Procédé 111*
- *Soudage au fil fusible, sous atmosphère active (MAG) Procédé 135*
- *Soudage semi-automatique (MIG) - Procédé 131*
- *Soudage oxyacétylénique (brasage et oxycoupage) Procédé 311*
- *Initiation au soudage à l'électrode en tungstène sous atmosphère inerte (TIG) - Procédé 141*
- *Perfectionnement au soudage à l'électrode en tungstène sous atmosphère inerte (TIG) - Procédé 141*
- *Soudage des matières plastiques - Procédé 311*



TP - CQPM PRODUCTIQUE

OBJECTIFS DE LA FORMATION

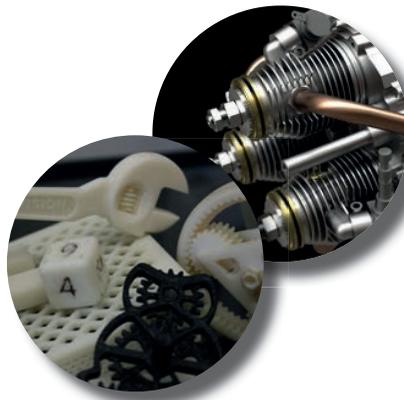
- A partir d'un plan de définition, le (la) tourneur(se)/fraiseur(se) prépare, règle et conduit sa machine pour réaliser entièrement ou en partie une pièce unitaire ou une petite série de pièces sur tour/fraiseuse conventionnel ou à commande numérique.
- Le tournage et le fraisage sont des procédés d'usinage par enlèvement de copeaux qui consiste à obtenir des pièces de forme cylindrique/conique/cubique, à l'aide d'outils coupants, sur des machines appelées tours/fraiseuses. Il est également possible de réaliser d'autres opérations, telles que le perçage, le filetage...
- Les pièces réalisées sont principalement métalliques, mais peuvent être constituées d'autres matières telles que les plastiques ou les composites. Elles peuvent présenter une grande variété de formes et de dimensions. Le (la) tourneur(se)/fraiseur(se) détermine les paramètres du procédé et choisit les outils et outillages les plus appropriés, quand ceux-ci ne sont pas prédéfinis.

DURÉE

700 h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Posséder des aptitudes de vision dans l'espace.
- En recherche d'une activité de précision.
- Etre titulaire du permis B sera un plus.
- Ouvert aux personnes en situation de handicap.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Un plateau technique équipé de machines outils industrielles.
- Impression 3D.
- 90% du temps de formation en situation pratique.

LES DIFFÉRENTES FORMATIONS

- *Opérateur régleur d'usinage en Commande Numérique*
- *Tourneur sur machines conventionnelles et CN*
- *Fraiseur sur machines conventionnelles et CN*
- *Technicien usinage en commande numérique*
- *Technicien supérieur en conception industrielle de systèmes mécaniques*

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation.
Passage d'un TP/CQP de niveau V-IV ou III.

ENSEIGNEMENT SUPÉRIEUR

66

Numérique



Alternance

Contrat de professionnalisation

Contrat d'apprentissage



campus
La Salle*



TP DEVELOPPEUR WEB ET WEB MOBILE

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- Concevoir la partie visuelle de l'application exécutée sur le navigateur côté ordinateur client en la rendant adaptable au contexte (web responsive).
- Installer et adapter une solution préétablie de gestion de contenu ou d'e-commerce.
- Créer la base de données et développer les composants d'accès aux données pour pouvoir les afficher et les mettre à jour dans l'application web ou web mobile.
- Concevoir et coder la partie back-end, c'est-à-dire exécutée côté serveur pour accéder aux données.

Le tout dans le respect des principes de sécurité, ainsi que les règles d'accessibilité.

DURÉE

600h sur 1 an.

PRÉ-REQUIS

- Avoir un bon esprit de logique.
- Aimer résoudre des problèmes.
- Imaginer des solutions de résolution
- Etre curieux et rigoureux.
- Aimer découvrir pour s'auto-former.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Pédagogie par projet et travaux dirigés.
- Infrastructure informatique (réseau, serveur, postes de travail) dédiés à la pédagogie.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Langage HTML / CSS
2	Langage Javascript
3	Framework Bootstrap
4	Langage serveur PHP
5	Système de gestion de base de données
6	Méthode de travail : maquettage, Merise, MCD
7	CMS : WordPress (configuration, personnalisation)
8	La sécurité informatique
9	Anglais technique
Examen	Préparation et passage du Titre Professionnel

EVALUATION

Evaluation continue tout au long de la formation sous forme de projets.
Passage du TP DWWM en fin de parcours.



DN MADE Diplôme National des Métiers d'Art & du Design Mention Numérique - Design de message plurimédia et UX Design

OBJECTIFS DE LA FORMATION

- **Première année** : elle vise l'acquisition des fondamentaux, outils d'expression et de communication ainsi que la créativité, la culture générale et les outils techniques en lien avec le parcours proposé par notre établissement.
- **Deuxième année** : elle est organisée autour de projets permettant aux apprentis d'acquérir et d'élargir des éléments de méthodologie, de mettre en pratique les savoirs acquis au cours des différents ateliers.
- **Troisième année** : elle est consacrée au développement et à la rédaction du projet personnel de l'apprenti.

DURÉE

Trois années d'étude après le Bac.
1^{ère} année scolaire ou apprentissage
2^{ème} et 3^{ème} année en apprentissage

PRÉ-REQUIS

- Recrutement via parcours SUP.
- Etre curieux et rigoureux.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Pédagogie par projet.
- Infrastructure informatique (réseau, serveur, postes de travail) dédiés à la pédagogie.

LA FORMATION

Module	Matière
1	Lettres, Philosophie et Sciences humaines
2	Culture des arts, du design et des techniques
3	Outils d'expression et d'exploration créative
4	Technologies et matériaux
5	Outils et langages numériques
6	Langues vivantes étrangères
7	Contextes économiques et juridiques
8	Ateliers de création
9	Professionalisation et poursuite d'études

EVALUATION

Evaluation continue sur la 1^{ère} et 2^{ème} année.
Présentation d'un mémoire et d'un projet professionnel en 3^{ème} année.



BACHELOR NUMÉRIQUE - titre RNCP

3 options : Développement web & mobile - Cybersécurité - Design réalité virtuelle

OBJECTIFS DE LA FORMATION

Première et deuxième année :

- Développement et bases de données
- Systèmes et Réseaux
- International & Communication
- Management de projet
- Projet applicatif et projet personnel
- 2 stages de 2 mois en entreprise

Troisième année :

- Choix de son option :
 - Développement web & mobile
 - Cybersécurité
 - Design réalité virtuelle

DURÉE

Trois années d'étude après le Bac.
Possibilité d'intégrer la 3^{ème} année après un Bac+2.

PRÉ-REQUIS

- Recrutement via parcours SUP.
- Etre curieux et rigoureux.



MOYENS PÉDAGOGIQUES

- Un accompagnement individualisé des stagiaires.
- Pédagogie par projet.
- Infrastructure informatique (réseau, serveur, postes de travail) dédiés à la pédagogie.

LA FORMATION

Module	Matière
option 1	Ergonomie, Modélisation et maquettage Développement web et mobile avancé Java EE
option 2	Sécurité informatique - certification CEH Réseaux - certification CCNA 3 - Réseaux mobiles et VPN Virtualisation, Problématiques juridiques
option 3	Réalité virtuelle - principe et applications Animation 3D, Développement 3D Création vidéo, Créativité et Ergonomie

EVALUATION

Evaluation continue sur la 1^{ère} et 2^{ème} année.
Présentation d'un mémoire et d'un projet professionnel en 3^{ème} année.

- 89 écoles soit 26 764 élèves
- 120 collèges soit 62 157 élèves
- 51 lycées d'enseignement général et technologique (dont 7 lycées agricoles) soit 3 élèves
- 49 lycées professionnels (dont 9 lycées agricoles) soit 12 733 élèves
- 23 centre de formation d'apprentis soit 1 357 apprentis

esaip
La Salle
ÉCOLE D'INGÉNIEURS

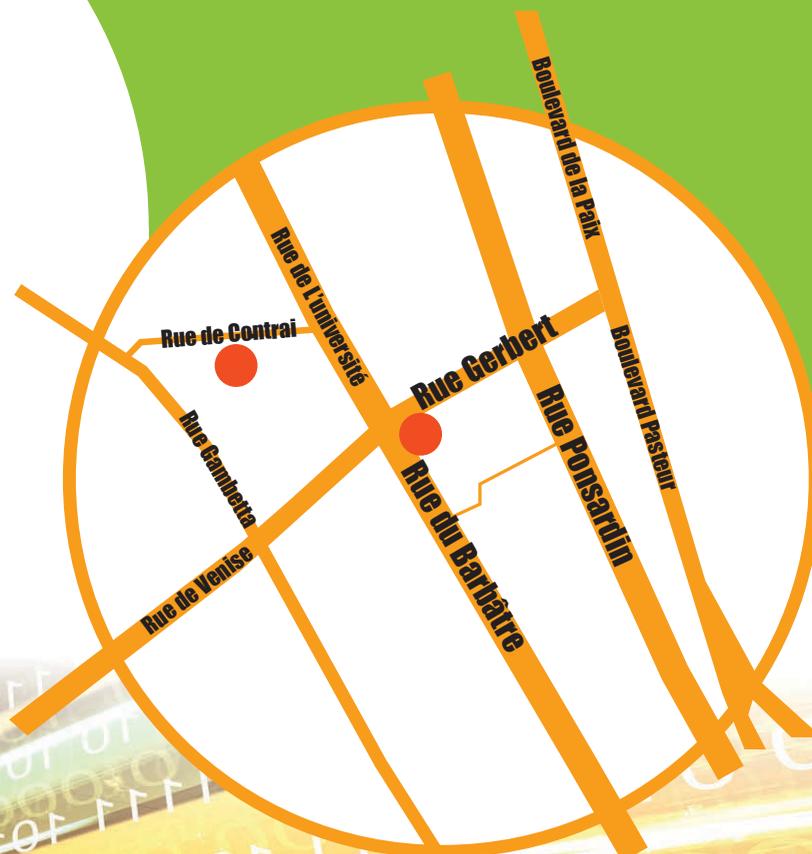
Reims
Groupe de La Salle
Centre de Formation

campus
La Salle

Réseau Lasallien



- 154 sections BTS (dans 40 établissements) soit 5 000 étudiants (dont 400 en CFA)
- 36 sections préparatoires aux grandes écoles (dans 12 établissements) soit 2 000 étudiants
- 3 écoles d'ingénieurs soit 4 207 étudiants
- 1 institut supérieur de formation de l'enseignement catholique soit 152 étudiants



Samuel ROUYER
Chargé des Relations Entreprises
03 26 85 89 78
s.rouyer@sjbs.fr

Lucie COUTURIER
Assistante de Direction
03 26 85 89 77
sjbsformation@sjbs.fr